

# PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 01-164682

(43)Date of publication of application : 28.06.1989

(51)Int.Cl.

B62J 1/12

(21)Application number : 62-321532

(71)Applicant : SUZUKI MOTOR CO LTD

(22)Date of filing : 21.12.1987

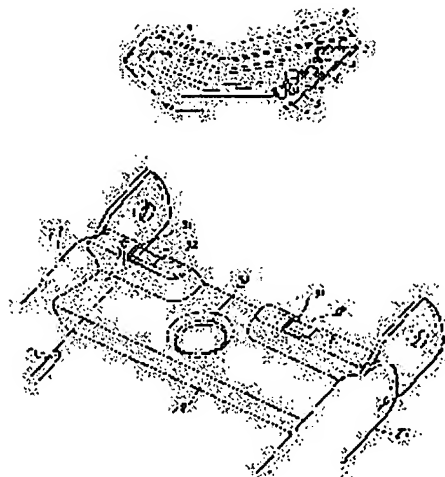
(72)Inventor : NOZUE TAKUJI

## (54) SEAT FITTING DEVICE FOR MOTORCYCLE

### (57)Abstract:

**PURPOSE:** To reduce production cost by connecting the rear end sections of a pair of seat rails with a guide plate, forming a guide hole fitted with a guide boss and notch sections releasing seat locks, and providing seat lock hooks on the notch sections.

**CONSTITUTION:** The rear end sections of a pair of seat rails 27, 27 are connected by a guide plate 29. The guide plate 29 is provided with a guide hole 3 fittable with a guide boss on a seat base plate, and notch sections 31 releasing the seat locks 6 of a seat 1 are formed at the rear end section. Linear seat lock hooks 32 engaged with the seat locks 6 are fixed astride the notch sections 31. The number of part items is made smaller than before, and the production cost is reduced.



## LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

from 11-11-89

CSP. 11-11-89

## ⑫ 公開特許公報(A) 平1-164682

⑤ Int.Cl.<sup>4</sup>

B 62 J 1/12

識別記号

庁内整理番号

B-6862-3D

⑬ 公開 平成1年(1989)6月28日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全5頁)

⑭ 発明の名称 自動二輪車等のシート取付装置

⑮ 特 願 昭62-321532

⑯ 出 願 昭62(1987)12月21日

⑰ 発 明 者 野 末 拓 治 静岡県浜松市入野町4902-8

⑱ 出 願 人 鈴木自動車工業株式会社 静岡県浜名郡可美村高塚300番地  
社

⑲ 代 理 人 弁理士 波多野 久 外1名

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

自動二輪車等のシート取付装置

## 2. 特許請求の範囲

シートの底板に、ガイドボスが設けられるとともに、ブラケットを介してレバーが回転可能に支持され、このレバーにシートロックが設けられた自動二輪車等のシート取付装置において、車体フレームの後方に設けられる一対のシートレールの後端部がガイドプレートにより連結され、このガイドプレートは上記シートのガイドボスを嵌合可能なガイド穴が形成されるとともに、後端部に上記シートのシートロックを逃げる切欠き部が形成され、この切欠き部に上記シートロックに係合可能なシートロックフックが設けられたことを特徴とする自動二輪車等のシート取付装置。

## 3. 発明の詳細な説明

## (発明の目的)

## (産業上の利用分野)

本発明は鞍乗型後2輪車両等の自動二輪車等のシート取付装置に関する。

## (従来の技術)

鞍乗型後2輪車両と言われる鞍乗型3輪車や鞍乗型4輪車は、操舵用前輪とトレッドの大きい一対の後輪で支持され、上部後半部の後輪に挟まれた位置に縦長の鞍乗型シートが配置され、このシートに跨ったライダーが棒ハンドルで操舵しながらエンジンの動力によって走行するようになっている。

鞍乗型シート1は、第5図に示すように、底板2の前部に、車体フレームのシートブラケットに係合するフック3が設けられ、底板2の後部に一対のブラケット4を介してレバー5が回転自在に支持される。レバー5には鉤形の一対のシートロック6がレバー5とともに回転可能に固定される。また、レバー5の前方にはガイドボス7が突設される。

一方、車体フレームにはシート 1 のフック 3 が係合する図示しないシートブラケットが設けられるとともに、車体フレームの後端部に、第 6 図に示すように、一対のシートレール 9 を連結するブリッジチューブ 10 が設けられる。このブリッジチューブ 10 にはシート 1 のシートロック 6 が係合されるシートロックキャッチャ 11 と、シート 1 のガイドボス 7 が嵌合可能なシートガイドプレート 12 が溶接固定される。

シート 1 を車体フレームに取り付ける場合には、まずフック 3 を車体フレームのシートブラケットに係合させ、次にシート 1 の後部を車体フレームに接近させて、ガイドボス 7 をシートガイドプレート 12 のガイド穴 13 に嵌合させる。そして、レバー 5 を手動により回転させると、鉤形のシートロック 6 がシートロックキャッチャ 11 に係合し、シート 1 の取付が完了する。

#### (発明が解決しようとする問題点)

従来の取付装置においては、一対のシートレール 9 にブリッジチューブ 10 が溶接され、この

ブリッジチューブ 10 にコの字状に成形された一対のシートロックキャッチャ 11 と、ガイド穴 13 が形成されたシートガイドプレート 12 が溶接される。したがって、部品点数が多く、また溶接箇所が多いため部品同士の寸法精度が出にくい。さらに、シートロックキャッチャ 11 をコの字状に曲げ加工する必要があるため製作工数が出り、コストが高いという問題がある。

本発明は上記の事情を考慮してなされたもので、部品点数を減らすことができるとともに、部品精度を向上させることができ、さらに生産コストの低減を図ることができる自動二輪車等のシート取付装置を提供することを目的とする。

#### (発明の構成)

##### (問題点を解決するための手段)

本発明に係る自動二輪車等のシート取付装置は、シートの底板に、ガイドボスが設けられるとともに、ブラケットを介してレバーが回転可能に支持され、このレバーにシートロックが設けられた自動二輪車等のシート取付装置において、車体

フレームの後方に設けられる一対のシートレールの後端部がガイドプレートにより連結され、このガイドプレートは上記シートのガイドボスを嵌合可能なガイド穴が形成されるとともに、後端部に上記シートのシートロックを逃げる切欠き部が形成され、この切欠き部に上記シートロックに係合可能なシートロックフックが設けられたものである。

#### (作用)

シートレールの後端部がガイドプレートにより連結され、このガイドプレートにシートのガイドボスを嵌合可能なガイド穴が形成されたから、ガイドプレートが従来のブリッジチューブとガイドプレートとを兼ねることができる。したがって、部品点数が減少するとともに、溶接箇所が減少し、部品精度が向上する。

また、ガイドプレートの後端部にシートのシートロックを逃げる切欠きが形成され、この切欠き部分にシートのシートロックに係合可能なシートロックフックが設けられたから、シートロックフ

ックを曲げ加工無しで使うことができ、製作工数が減少されるため、生産コストの低減を図ることができる。

#### (実施例)

本発明に係る自動二輪車等のシート取付装置の一実施例について図面を参照して説明する。

第 2 図は本発明に係る自動二輪車等のシート取付装置の一実施例を備えた鞍乗型 4 輪車両を示す側面図である。第 2 図において車体フレーム 15 の前方には前輪 16 が設けられ、前輪 16 はハンドル 17 によって操舵される。

車体フレーム 15 の後部には後輪 18 が設けられ、この後輪 18 は車体中央部に搭載されたエンジン 19 によって回転駆動される。車体フレーム 15 の後方上部にはシート 1 が取り付けられる。

シート 1 は、第 5 図に示すように、底板 2 の前部に、車体フレームのシートブラケットに係合するフック 3 が設けられ、底板 2 の後部に一対のブラケット 4 を介してレバー 5 が回転自在に支持される。レバー 5 には鉤形の二対のシートロック 6

がレバー5とともに回転可能に固定される。また、レバー5の前方にはガイドボス7が突設される。

第3図は車体フレーム15を示す斜視図である。車体フレーム15は金属チューブを部分毎の所要の形状に成形し、それらの金属チューブを接続して構成される。接続には主として溶接手段が用いられる。第3図において車体中央上部にはメインパイプ21が設けられ、このメインパイプ21の前部に前方斜め下方へ延びる一対のダウンチューブ22が接続される。メインパイプ21の後部には下方へ延びる一対のボディチューブ23が接続され、このボディチューブ23は車体下方で湾曲し、アンダチューブ24となって車体前方へ延び、上記ダウンチューブ22と接続される。

車体フレーム前方のダウンチューブ22とアンダチューブ24により前輪16が支持され、メインパイプ21の前部に設けられた図示しないヘッドパイプにステアリングシャフトが設けられる。また、ボディチューブ23とアンダチューブ24で囲まれた部分にエンジン19が搭載される。

次に上記実施例の作用について説明する。

シート1を車体フレーム15に取り付ける場合には、まずシート1のフック3を車体フレーム15のシートブラケット26に係合させ、次にシート1の後部をガイドプレート29に接近させて、ガイドボス7をガイド穴30に係合させる。そして、レバー5を手動により回転させると、鉤形のシートロック6がシートロックフック32に係合し、シート1が確実に車体フレーム15に取り付けられる。

上記実施例によれば一対のシートレール27の後端部がガイドプレート29により連結され、このガイドプレート29はシート1のガイドボス7に係合可能なガイド穴30が形成されたから、従来のブリッジチューブ10とシートガイドプレート12とを兼ねて一体として設けることができ、その結果部品点数が減少するとともに、溶接箇所が減少し、部品精度の向上を図ることができる。

また、ガイドプレート29の後端部にシート1のシートロック6を逃げる切欠き部31が形成さ

れ、メインパイプ21には第5図に示すシート1のフック3に係合させるシートブラケット26が固定される。ボディチューブ23には後方斜め上方へ延びる一対のシートレール27が接続され、このシートレール27はシートビラー28によって補強される。

一対のシートレール27の後端部は、第1図に示すように、ガイドプレート29により連結され、このガイドプレート29は第4図に示すように、シート1の底板2に設けられたガイドボス7に係合可能なガイド穴30が形成される。ガイドプレート29はプレス加工により製造されるもので、溶接により両シートレール27に接続される。

ガイドプレート29の後端部にはシート1のシートロック6を逃げる切欠き部31が形成され、この切欠き部31にシート1のシートロック6に係合可能なシートロックフック32が設けられる。シートロックフック32は例えば棒状部材から成り、切欠き部31を跨いで、ガイドプレート29に溶接固定される。

れ、この切欠き部31にシート1のシートロック6に係合可能なシートロックフック32が跨いで設けられたから、シートロックフック32をコの字形状に成形する必要はなく、棒材をカットするだけでよいから、製作工数を減少させることができ、生産コストを低減させることができる。

(発明の効果)

本発明に係る自動二輪車等のシート取付装置は、車体フレームの後方に設けられる一対のシートレールの後端部がガイドプレートにより連結され、このガイドプレートはシートのガイドボスを係合可能なガイド穴が形成されたから、ガイドプレートが従来のブリッジチューブとシートガイドプレートとを兼ねることができ、部品点数を減少させることができるとともに、溶接箇所が減少し、部品精度の向上を図ることができる。

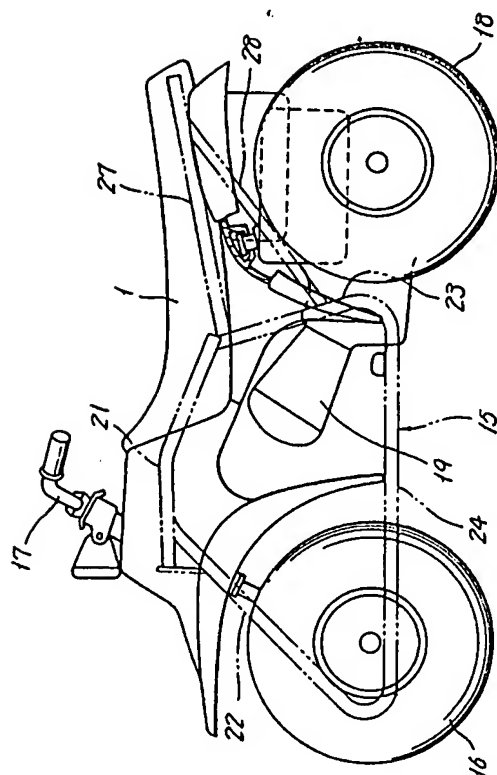
また、本発明はガイドプレートの後端部にシート1のシートロックを逃げる切欠き部が形成され、この切欠き部にシート1のシートロックに係合可能なシートロックフックが設けられたから、シート

ロックフックの製作工数が減少し、生産コストの低減を図ることができる。

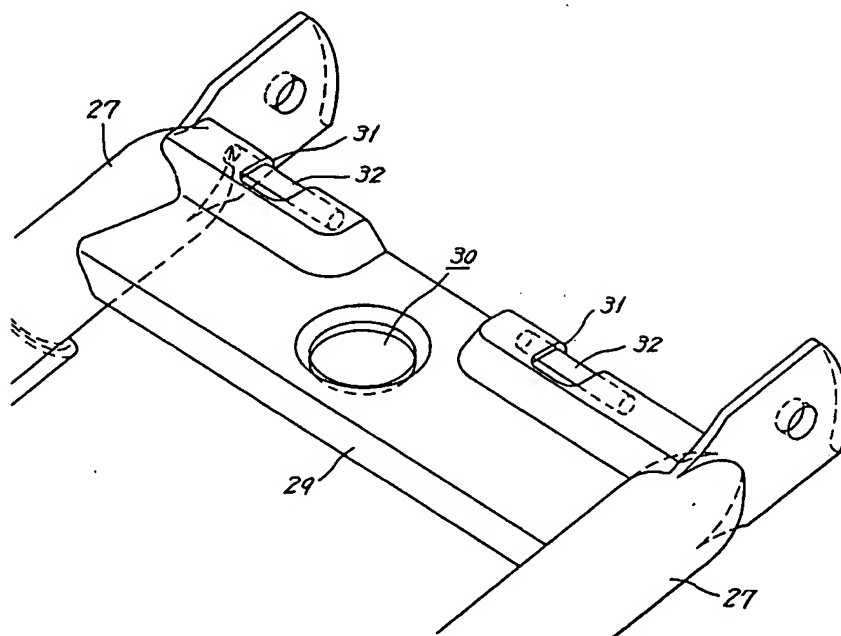
#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明に係る自動二輪車等のシート取付装置の一実施例を示す斜視図、第2図は上記実施例を備えた鞍乗型4輪車両を示す側面図、第3図は上記実施例を備えた鞍乗型車両の車体フレームを示す斜視図、第4図は上記実施例における取付状態を示す断面図、第5図はシートの構成を示す斜視図、第6図は従来のシート取付装置を示す斜視図である。

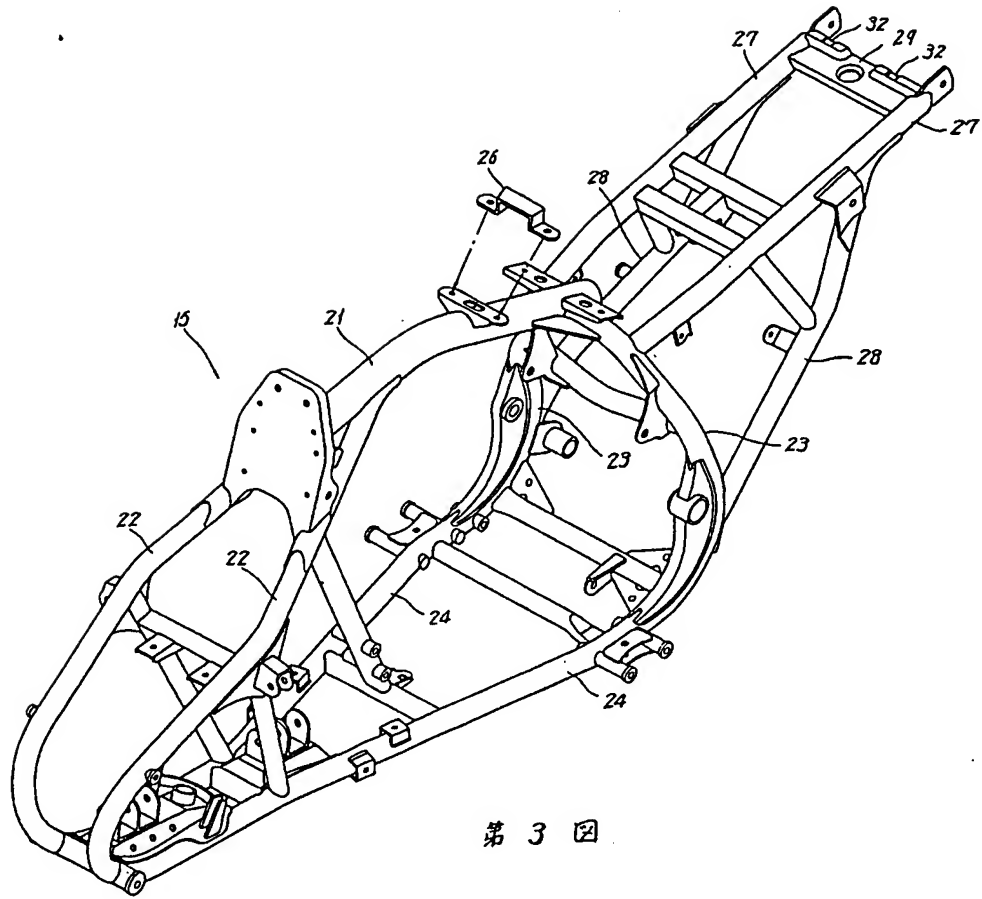
1…シート、2…底板、3…フック、4…ブラケット、5…レバー、6…シートロック、7…ガイドボス、15…車体フレーム、27…シートレール、29…ガイドプレート、30…ガイド穴、31…切欠き部、32…シートロックフック。



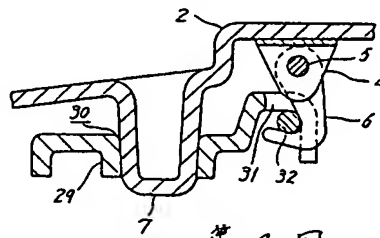
第2図



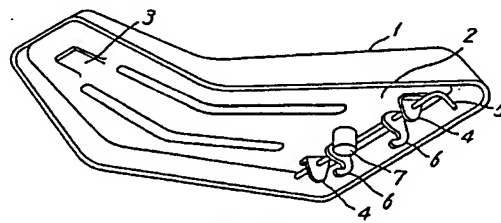
第1図



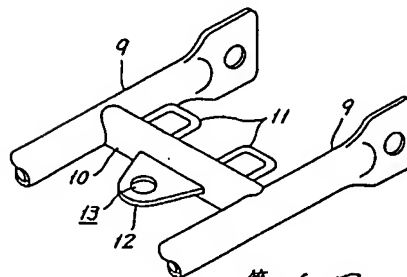
第 3 図



第 4 図



第 5 図



第 6 図